

ULTEM™ 2210 resin

20% стекловолокно

Polyether Imide

SABIC Innovative Plastics

Описание материалов:

20% Glass fiber filled, enhanced flow Polyetherimide (Tg 217C). ECO Conforming, UL94 V0 and 5VA listing.

Главная Информация			
UL YellowCard	E45587-236983		
Наполнитель/армирование	Армированный стекловолокном материал, 20% наполнитель по весу		
Характеристики	ЭКО в соответствии с требованиями		
Рейтинг агентства	ЕС эко		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.42	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (337°C/6.6 kg)	8.4	g/10 min	ASTM D1238
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	114		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения ¹	6890	MPa	ASTM D638
Прочность на растяжение ² (Break)	140	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении ³ (Break)	4.0	%	ASTM D638
Флекторный модуль ⁴ (100 mm Span)	6890	MPa	ASTM D790
Flexural Strength ⁵ (Break, 100 mm Span)	228	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact (23°C)	64	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact (23°C)	480	J/m	ASTM D4812
Обратная Нотч Izod Impact (3.20 mm)	450	J/m	ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке			ASTM D648
0.45 MPa, unannealed, 6.40mm	210	°C	ASTM D648
1.8 MPa, unannealed, 6.40mm	211	°C	ASTM D648
Викат Температура размягчения	226	°C	ASTM D1525 ⁶
RTI Elec	170	°C	UL 746
RTI Imp	170	°C	UL 746
RTI Str	170	°C	UL 746
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Дуговое сопротивление ⁷	PLC 6	ASTM D495
Сравнительный индекс отслеживания (CTI)	PLC 4	UL 746
Высокоусиленное дуговое загорание (HAI)	PLC 4	UL 746
Высоковольтная скорость отслеживания дуги (HVTR)	PLC 2	UL 746
Загорание горячей проволоки (HWI)	PLC 1	UL 746

Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость			UL 94
0.406 mm	V-0		UL 94
1.91 mm	5VA		UL 94
Индекс кислорода	50	%	ASTM D2863
NBS Smoke Density - Flaming, Ds, 4 min	1.30		ASTM E662

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	149	°C
Время сушки	4.0 - 6.0	hr
Время сушки, максимум	24	hr
Рекомендуемая максимальная влажность	0.020	%
Рекомендуемый размер снимка	40 - 60	%
Задняя температура	332 - 399	°C
Средняя температура	338 - 399	°C
Передняя температура	343 - 399	°C
Температура сопла	343 - 399	°C
Температура обработки (расплава)	349 - 399	°C
Температура формы	135 - 163	°C
Back Pressure	0.345 - 0.689	MPa
Screw Speed	40 - 70	rpm
Глубина вентиляционного отверстия	0.025 - 0.076	mm

NOTE

1.	5.0 mm/min
2.	Type 1, 5.0 mm/min
3.	Type 1, 5.0 mm/min
4.	2.6 mm/min
5.	2.6 mm/min
6.	□□ B (120°C/h), □□2 (50N)
7.	Tungsten electrode

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

